

27. 9. 2004

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

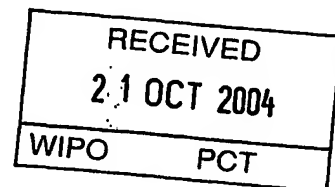
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 9 月 2 9 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 3 3 6 7 4 2
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 3 3 6 7 4 2]

出 願 人
Applicant(s): 日 本 カ ー バ イ ド 工 業 株 式 会 社

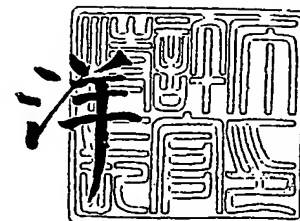


PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 9 月 2 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】 特許願
【整理番号】 MK091P03
【あて先】 特許庁長官 殿
【国際特許分類】 B29C 33/72
【発明者】
 【住所又は居所】 富山県魚津市青島 5 7 5 - 7 5
 【氏名】 弘光 清人
【発明者】
 【住所又は居所】 富山県魚津市青島 5 7 1 - 1
 【氏名】 野村 弘明
【特許出願人】
 【識別番号】 000004592
 【氏名又は名称】 日本カーバイド工業株式会社
 【代表者】 細田 篤志郎
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 052836
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

クリーニング部材及び成形部材を内包した少なくとも 2 層のシート状繊維基材からなる成形金型用クリーニング材であって、上記シート状繊維基材の気孔容積率が 70 % 以上であり、且つ、クリーニング材の最外層に用いられていることを特徴とする成形金型用クリーニング材。

【請求項 2】

上記クリーニング部材が、タブレット状、顆粒状、粉状、板状及びシート状であり、上記成形部材が、未加硫の合成ゴム及び／又は天然ゴムであることを特徴とする請求項 1 に記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 3】

成形金型用クリーニング材の一部又は全部が、熱可塑性樹脂フィルム又はテープで積層されていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 4】

成形金型用クリーニング材が、クリーニング部材及び成形部材を、熱可塑性樹脂フィルム又はテープの少なくとも 1 種を用いて熱融着することにより内包していることを特徴とする請求項 1 ～ 3 いずれかに記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 5】

成形金型用クリーニング材が、両面テープ、接着剤及び粘着剤等の少なくとも 1 種を用いて接着することによりクリーニング部材及び成形部材を内包していることを特徴とする請求項 1 ～ 4 いずれかに記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 6】

成形金型用クリーニング材が、シート状繊維基材を圧着又は変形させることで接着することによりクリーニング部材及び成形部材を内包していることを特徴とする請求項 1 ～ 5 いずれかに記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 7】

成形部材が未加硫の合成ゴム及び／又は天然ゴムであることを特徴とする請求項 1 ～ 5 いずれかに記載の成形金型用クリーニング材。

【請求項 8】

請求項 1 ～ 7 いずれかに記載のクリーニング材を、加熱した金型内に挟み込み、一定時間加熱加圧して硬化させた後、クリーニング材を除去することを特徴とする成形金型のクリーニング方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】成形金型用クリーニング材およびクリーニング方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、電子部品封止用射出成形用金型やトランスファー成形用金型の表面等を清掃する成形金型用クリーニング材およびクリーニング方法に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、エポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂による集積回路等（以下 I C ・ L S I と略記する）の封止成形物の成形を長時間続けると、金型内部表面が汚れ、そのまま連続して成形を続けると、成形品の表面が汚れたり、成形品が金型に付着したりして成形作業が続けられなくなる場合が多々あった。そのため、金型を定期的に清掃する必要がある、成形材料数百ショット成形する毎に数ショットの割合で金型清掃用樹脂を型締した状態の金型内へ充填し、こびりついている樹脂カス等を除去することが行われている。

従来のクリーニング樹脂によるクリーニング方法は、樹脂封止しようとするリードフレーム、または安価な金属や紙製のダミーのリードフレームを金型内にセットしてクリーニング樹脂をポットから充填する方法や、クリーニング樹脂をパーティング面に置いて型締、加熱する方法である。

【0003】

しかしながら、上記の従来の金型クリーニング方法には次のような課題がある。樹脂封止しようとするリードフレームやダミーのリードフレームを金型内にセットしてクリーニング樹脂をポットから充填する方法では、金型内にセットするリードフレームやダミーリードフレームは 1 回クリーニングに使用されるとクリーニング樹脂により樹脂成形（封止）されるので、再使用することができない。従って、クリーニングの都度リードフレームやダミーリードフレームを使用するため不経済であるという問題があった。

また、リードフレームや金属製のダミーフレームを用いた場合、クリーニング後の成形物を産業廃棄物として廃棄する際に、樹脂と金属を分離する必要があるが、分離が困難であるという問題点があった。

【0004】

これらの問題を解決するために、リードフレームやダミーフレームを使用せず、クリーニング部材を直接金型間で加熱溶融させて硬化させることによりクリーニングが可能なコンプレッションタイプのクリーニング方法が用いられているが、クリーニング部材の配置に時間がかかる他、樹脂漏れやチッピングの発生により 1 サイクルのクリーニング時間が長くなり、その結果トータルクリーニング時間が長くなるという問題点があった。

【0005】

そこで、このような問題を解決する方法として、特開平 7-304044 号公報にはシート又はテープ状の基材にクリーニング樹脂を予備成形して一体化させたクリーニング材が提案されている。

【特許文献 1】特開平 7-304044 号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら、上記の方法は、シート又はテープ状の基材にエポキシ樹脂又はメラミン樹脂等のクリーニング樹脂を予備成形したものであり、基材に予備成形する方法が低温加圧成形（打錠：タブレット）の場合には、基材に予備成形することが難しく、打錠出来たとしても粉立ちが多く、輸送時に型くずれする等の問題が有り、基材に予備成形する方法が溶融付着の場合には、基材に溶融付着することが難しく、溶融付着出来たとしてもクリーニング部材を配置するために受ける熱履歴によりクリーニング部材の流動性が悪くなるため金型の隅々までクリーニング部材が充填されずクリーニングが不十分になること、さらに、クリーニング部材の一体化を容易にするために基材に貫通孔を設けたことによる基

材の強度低下等の問題があった。

【0007】

また、ICパッケージ等の電子デバイスの多様化に伴い、これらの成形用金型も多様化しており、金型キャビティの位置にクリーニング部材を適宜配置することは非常に困難である。

さらに、クリーニング方法として予備成形したクリーニング樹脂を金型キャビティの位置に応じて配置しなければならず、作業性に問題があった。

【課題を解決するための手段】

【0008】

本発明では、前記の問題点を解決するために、少なくとも2層のシート状基材にクリーニング部材及び成形部材を内包したシート状クリーニング材を使用することを提案している。これにより、粉立ちや、輸送時の型くずれ、流動性の悪化を防止出来ると共に、クリーニング方法においても、クリーニング部材を内包するために使用するフィルムやテープ等の内包部材が、樹脂漏れを防止するストッパーの役目をはたすことにより、金型キャビティの位置に応じて配置する必要がなくなり作業性の問題を解消出来、さらに気孔容積率が70%以上のシート状繊維基材をクリーニング材の最外層に用いることにより、クリーニング基材の強度を落とすことなくクリーニング部材及び成形部材が金型の隅々まで行き渡ることも見出した。

【0009】

以下、本発明について詳しく説明する。

【0010】

本発明に用いるシート状繊維基材としては、100℃以上の耐熱性を有する紙、布、不織布等が挙げられる。

これら基材は、燃焼処理等の廃棄処理の容易性を考慮すると、紙、織布である木綿などの布で構成されたものが好ましく、糸状の部材を編んで形成されたメッシュ等も好適に使用される。

【0011】

これら基材の例としては、例えばベンリーゼ（登録商標）P0500、BA832、832R、BA112、112R、RB119、142、149、839（以上旭化成工業株式会社製）、例えばエクーレ（登録商標）6301A、6401A、6501A、6601A、6701A、6A01A、ボランス（登録商標）4050P、4061P、4080P、4081P、4091P、7093P、7121P（以上東洋紡績株式会社製）、例えばミラクルクロス（登録商標）DF-1-73、DF-5-100、アピタス（登録商標）RPN5-60SA、LS-70（以上大和紡績株式会社製）、例えばマリックス（登録商標）10606WTD、70500WSO、90403WSO、20451FLV、20707WTA、70600WTO、ナイエース（登録商標）P0703WTO、ウィウイ（登録商標）R0405WTO、R0705WTO（以上ユニチカ株式会社製）、例えばキノクロス（登録商標）KS40、K60、K70、パルクロス（登録商標）P40、P60（以上王子キノクロス株式会社製）、例えばパネロン（登録商標）2610、270、6810、K550、5130、S30オフ、3700、RF860、7330GP、5140、5150、5160、FT500、FT800、T0510、IH250（以上ダイニック株式会社製）、例えばオイコス（登録商標）AP2050、AP2060、AP2080、AP2120、AM2060、AK2045、TDP2050、TDP2060（以上日清紡績株式会社製）、例えば4000CR、PS-750CR、8890CR、WE-60CR、H-8010E、JH-3003N、HP21、HP55（以上日本バイリーン株式会社製）が挙げられる。

【0012】

本発明で最外層に用いる気孔容積率70%以上の基材としては、ベンリーゼ（登録商標）P0500、BA832、832R、BA112、112R、RB119、142、149、839（以上旭化成工業株式会社製）、エクーレ（登録商標）6301A、6401A、6501A、6601A、6701A、6A01A、ボランス（登録商標）4050P、4061P、4080P、4081P、4091P、7093P、7121P（以上東洋紡績株式会社製）、パネロン（登録商標）2610、270、6810、K550、5130、S30オフ、3700、RF860、T0510、IH250（以上ダイニック株式会社製）、オイコス（登録商標）AP2050、AP2060、AP2080、AM2060、AK2045、TDP2050、TDP2060（以上日清紡績株式会社製）、HP21、HP55（以上日本バイリーン株式会社製）等が挙げられる。

これらのシート状繊維基材は多数の貫通孔を開けることなく、金型の隅々までクリーニング部材及び成形部材を行き渡らせることが可能である。又、孔を開けないことから、クリーニング終了後の取り出しの際にも強度が有るので裂けたり、ちぎれたりすることが無い。

【0013】

これら基材は単独又は組み合わせて使用することができる。例えば、薄手タイプを2枚一組として、一枚として用いたり、厚手タイプを中心にして、薄手タイプを上下に配置したりすることができる。又、流動性を考慮して外側に配置する基材にはメッシュサイズの大きいタイプを、内側にはメッシュサイズの小さいタイプを配置することもできる。

【0014】

これら基材の大きさは特に定めるものではないが、金型面積より大きめのサイズを用いる方が良い。これはエアベント部等のクリーニングに際し樹脂漏れしても余白部分で吸収でき、溢れ出た樹脂の清掃に多大な時間を要することを回避するためである。

これら余白部分の長さは、基材と樹脂の組み合わせにより基材への樹脂の含浸性が異なるため特に定めるものではないが、クリーニング終了後の作業性等を考慮すると金型の端縁部より約5cm以上あったほうが良い。

【0015】

これら基材は、タブレット状、顆粒状、粉状、シート状又は板状の少なくとも1種のクリーニング部材を内包するが、2枚の基材を張り合わせて内包することもできるし、金型面積の2倍以上の基材を袋状にして内包することもできる。

【0016】

又、これら基材は、その一部または全部を熱可塑性樹脂フィルムや熱可塑性樹脂テープで被覆したものや、両面テープ、接着剤及び粘着剤等（以下、内包部材と略称することができる。）から選ばれる少なくとも1種の内包部材を貼り付けたものを用いることができる。

【0017】

これら内包部材の被覆方法は特に定めるものではないが、一般的には基材と熱可塑性樹脂フィルムをラミネートする方法、一定幅の熱可塑性樹脂テープを貼り付ける方法、熱可塑性樹脂フィルムの中心を適度の大きさにカットしたフィルムを基材とラミネートして被覆する方法等が挙げられる。

また、内包部材を使わずにシート状基材を圧着又は変形させることで接着することにより被覆することもできる。

【0018】

内包する方法は、特に定めるものではないが、一例を挙げると、まず、1枚の熱可塑性樹脂フィルム被覆シート状基材の上に一定重量のタブレット状、顆粒状、粉状、シート状又は板状の少なくとも1種のクリーニング部材を置き、その上方より下方のシート状基材と同形状のシート状基材を被せることで作製される。

更に重ね合わされたシート状基材を、クリーニング部材がずれないようにヒートシールすることにより完了する。

なお、クリーニング部材が移動しないように適度の面積に区分したほうが、移送時、搬送時にクリーニング部材が偏ることがないので好ましい。

また、両面テープ、接着剤及び粘着剤等を適度の面積に貼り付けたシート状基材で内包することもできる。

【0019】

これらの内包部材をシート状基材に貼り付けたり、ヒートシールしたりする場合は、最外側部分を二重にヒートシールすることが好ましい。このことにより、内側の内包部材が金型の熱により溶融してクリーニング部材が流れ出しても二重にしてあるため、外側の内包部材で止まり、樹脂漏れを防止することが出来る。

【0020】

本発明のクリーニング部材の主原料はメラミン系樹脂である。

メラミン系樹脂は、メラミン等のトリアジン類をホルムアルデヒド等でメチロール化した樹脂であり、一般的にはメラミン-ホルムアルデヒド樹脂が用いられる。

【0021】

メラミン-ホルムアルデヒド樹脂は一般的には水溶液の状態で作製され、水溶液を、例えば、スプレードライ等で乾燥させると粉状クリーニング部材が得られ、水溶液にパルプをブレンドした後、乾燥させると顆粒状が得られ、粉状や顆粒状の形状樹脂を打錠してタブレット状クリーニング部材を得る。

【0022】

又、メラミン-ホルムアルデヒド樹脂水溶液を、シート状基材に含浸させ、乾燥させるとシート状クリーニング部材となり、水溶液を、例えば、板状基材に含浸させ、乾燥させると板状のクリーニング部材を得る。

基材に含浸させる場合は、メラミン-ホルムアルデヒド樹脂水溶液の中に基材を通過させた後、乾燥させるだけでシート状又は板状のクリーニング部材を作製することが出来る。

基材への樹脂の含浸率は、例えば、基材の種類を変えたり、樹脂液濃度を調整したり、含浸させた樹脂液の絞り具合を調節したりすることにより目的とする含浸率にすることが出来る。

また、樹脂の硬化性や流動性を調整することにより基材への含浸率を調整することも出来る。

【0023】

粉状、顆粒状のクリーニング部材は、他の添加剤（例えば、滑剤、鉱物質粉体、硬化触媒等）を添加した後、例えばニーダー、リボンブレンダー、ヘンシェルミキサー、ボールミル等で均一に混合して得ることができ、タブレット状はこれらを打錠することで得られる。

【0024】

製造されたシート状又は板状のクリーニング部材は、四角形、長方形、短冊形及びその他の形状に切って使用することができ、含浸率の高い部材は1乃至2枚程度、含浸率の低い部材は複数枚重ねて使用することも出来る。

又、部材を金型の形状にあわせて作製することや、キャビティおよびポット部に効率良く樹脂が充填されるように配置することが可能である。

これらシート状又は板状のクリーニング部材を用いることにより、特許文献1に記載の方法よりも金型に対して均一に樹脂を配置することが可能となり、キャビティ内への樹脂の未充填を防ぐことが出来る。

【0025】

本成形金型用クリーニング材の成形部材を内包する基材は、成形後には成形物の中に取り込まれるため、成形物の強度を向上させるフィラーと同様の効果がある。市販のクリーニング部材には、成形後の成形物強度を向上させるためにパルプを使用しているが、これをシート状基材に置き換えることによりフィラー間の結合力が強くなり、その結果、成形物強度は向上する。樹脂の浸透性は気孔容積率が70%以上の基材を最外層に用いることにより解消させ、フィラーと基材を併用することにより、成形物強度はさらに向上する。

また、成形物の強度が向上することにより、従来金型汚れ成分と金型との結合力が成形物強度より強いために発生していたチッピングを防止することが可能となり、その結果、クリーニング性と併せて作業性も向上する。

【0026】

本発明のクリーニング材は、タブレット状、顆粒状及び粉状のクリーニング部材の他に未加硫の合成ゴム及び／又は天然ゴムを成形部材として内包する。

本発明に用いる合成ゴムとしては、ブチルゴム、アクリルゴム、シリコンゴム、ポリブタジエン、ポリイソプレン、スチレン-ブタジエン重合体、スチレン-イソプレン重合体、アクリロニトリル-ブタジエン重合体、エチレン- α -オレフィン系重合体、エチレ

ン- α -オレフィン-ポリエン重合体、スチレン-ブタジエンスチレンブロック重合体、スチレン-イソプレンスチレンブロック重合体、水素化-スチレン-エチレン-ブチレン-スチレンブロック重合体エチレン系アイオノマーなどが挙げられるが、これらに限定されるものではない。

【0027】

これら未加硫の合成ゴム又は天然ゴムは、加熱溶融時に適度な粘弾性を示すので、金型を型締めした時にシート状基材を中心から上下の金型方向に移動させる重要な働きをする部材であり、この働きによりシート状基材を金型面に近い位置に配置させることが可能となり、キャビティのコーナーやエアベント等で発生するチッピングを軽減することが出来る。また、この働きはキャビティ内への樹脂の充填性についても向上させることが可能となるので、クリーニング部材の流動性不良やクリーニング時の圧力不足等から発生するキャビティ内への樹脂の未充填等の不具合についても解消することが出来る。

【発明の効果】

【0028】

本発明のシート状基材にクリーニング部材及び成形部材を内包したシート状クリーニング材は、粉立ちや、輸送時の型くずれ、流動性の悪化を防止出来ると共に、クリーニング方法においても、クリーニング部材を内包するために使用するフィルムやテープ等の内包部材が、樹脂漏れを防止するストッパーの役目をはたすことにより、クリーニング材の金型上への配置が容易であり、チッピングの発生が殆ど無いことから、成形後の成形物の除去作業も簡易で極めて効率の良い金型洗浄が可能となり、作業性の問題を解消出来、さらに気孔容積率が70%以上のシート状繊維基材をクリーニング材の最外層に用いることにより、クリーニング基材の強度を落とすことなくクリーニング部材及び成形部材が金型の隅々まで行き渡らせることができる。

又、これにより優れた金型洗浄性が発揮される。

【発明を実施するための最良の形態】

【0029】

以下に実施例などを挙げて本発明を更に詳しく説明するが、本発明はこれら実施例などによりなら限定されるものではない。

【0030】

参考例1

メラミン480重量部とホルマリン(37%水溶液)522重量部を加熱反応し、公知の方法でメラミン-ホルムアルデヒド樹脂を作り、得られた樹脂液にパルプ248重量部を加えて混練した後、減圧乾燥させてパルプ混入メラミン-ホルムアルデヒド樹脂を製造した。得られた樹脂を剪断式の粉碎機で粗粉碎することによりメラミン-ホルムアルデヒド樹脂の顆粒を得た。

【0031】

製造例1

参考例1で得られたメラミン-ホルムアルデヒド樹脂顆粒60重量部、市販のメラミン樹脂(日本カーバイド工業株式会社製 ニカレジンS-176)40重量部、安息香酸0.5重量部及びステアリン酸亜鉛0.5重量部をボールミルにて混合粉碎することにより金型洗浄用樹脂組成物Aを得た。

得られた金型洗浄用樹脂組成物を打錠機にて打錠することにより、板状クリーニング部材Xを得た。

【0032】

製造例2

製造例1で得られた板状クリーニング部材Xを粗砕機により粉碎した後、篩により微粉を除去して顆粒状クリーニング部材Yを得た。

【0033】

製造例3

ムーニー粘度15のエチレン・プロピレン・ジエンゴム100重量部および石油系炭化

水素を主成分とするオイル10重量部を加圧ニーダーで10分間混練し、得られた塊状物を2軸押出機にて押出してシート状とした後、更に加圧ロールを用いて幅150mm、厚さ3mmのシート状成形部材Pを得た。

【0034】

製造例4

メラミン480重量部とホルマリン(37%水溶液)522重量部を加熱反応し、公知の方法でメラミン-ホルムアルデヒド樹脂を作り、得られた樹脂液にパルプ120重量部、安息香酸0.5重量部及びステアリン酸亜鉛0.5重量部を加えて混練し、ペースト状クリーニング部材Zを得た。

【実施例1】

【0035】

製造例1で得られた板状クリーニング部材Xを直ちに長さ200mmに裁断し、長さ300mm、幅200mmのHP21(日本バイリーン株式会社製)の中央に配置して挟み込むと共に加圧して固定する。次に端面を加熱溶融させることにより接着し、図1に示すシート状金型洗浄用クリーニング材Aを得た。

得られたシート状金型洗浄用クリーニング材を用いたクリーニング試験結果を表1に記す。試験結果から判るように、シート状金型洗浄用クリーニング材Aは良好な清掃効果を示した。

【実施例2】

【0036】

長さ300mm、幅200mmに裁断したベンリーゼ BA112(旭化成株式会社製)の上に、同サイズでそれぞれの端面より25mmの部分で中央部を除去したT0510(ダイニツク株式会社製)を配置し、除去した中央部に製造例2で得られた顆粒状クリーニング部材Yを配置した後、さらに同サイズのベンリーゼを上から重ねて配置する。最後にそれぞれの端面を加熱溶融させることにより接着し、図2に示すシート状金型洗浄用クリーニング材Bを得た。

得られたシート状金型洗浄用クリーニング材を用いたクリーニング試験結果を表1に記す。試験結果から判るように、シート状金型洗浄用クリーニング材Bは良好な清掃効果を示した。

【実施例3】

【0037】

長さ300mm、幅200mmに裁断したHP21(日本バイリーン株式会社製)の中央部に、製造例4で得られたペースト状クリーニング部材Zを幅150mm、長さ250mmで塗布し70℃で乾燥することにより、支持体付きクリーニング部材を得た。得られた支持体付きクリーニング部材2枚をクリーニング部材面が内側になるように配置し、その間に製造例3で得られたシート状成形部材Pを挟み込んで加圧ロールにて圧着して3層を密着させ、更にそれぞれの端面を加熱溶融させることにより接着して、図3に示すシート状金型クリーニング部材Cを得た。

得られたシート状金型洗浄用クリーニング材を用いたクリーニング試験結果を表1に記す。試験結果から判るように、シート状金型洗浄用クリーニング材Cは良好な清掃効果を示した。

比較例1

【0038】

実施例1において、HP21(日本バイリーン株式会社製)の替わりにH-8010(日本バイリーン株式会社製)を用いることにより、図1に示すシート状金型洗浄用クリーニング材Dを得た。

得られたシート状金型洗浄用クリーニング材を用いたクリーニング試験結果を表1に記す。

【0039】

A~Dのシート状金型洗浄用クリーニング材を用いて下記の試験方法により金型清掃試

験を実施した結果を表1に記す。

【0040】

試験方法

市販のビフェニル系エポキシ樹脂成形材料（日立化成株式会社製 CEL-9200X U）を用い、TQFPの金型で500ショットの成形により金型の汚れを実現した。この汚れた金型を用いて、金型表面がきれいに清掃されるまでシート状金型洗浄用クリーニング材を繰り返し成形することにより評価を行った。

また、樹脂充填性については、12あるキャビティの上型側と下型側を合計した24カ所の内、樹脂が充填された箇所の割合で評価を行った。

さらに、チッピングについてはキャビティ内に発生したチッピングの個数で評価を行った。

【0041】

【表1】

	実施例 1	実施例 2	実施例 3	比較例 1
クリーニング材名	A	B	C	D
支持体の気孔容積率 (%)	94	99 / 85	94	63
金型温度 (°C)	175	175	175	175
硬化時間 (秒)	180	180	180	180
クリーニングショット数 (回)	3	3	3	3
樹脂充填性 (%)	100	100	100	88
チッピング数 (回)	0	0	0	3

【図面の簡単な説明】

【0042】

【図1】本発明に係るシート状クリーニング材Aおよび比較のクリーニング材Dの断面図および平面図である。

【図2】本発明に係るシート状クリーニング材Bの断面図および平面図である。

【図3】本発明に係るシート状クリーニング材Cの断面図および平面図である。

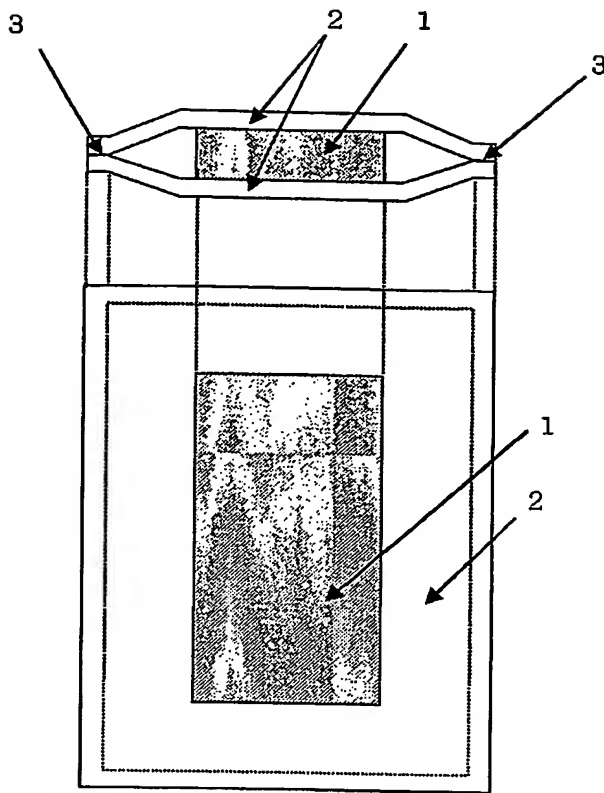
【符号の説明】

【0043】

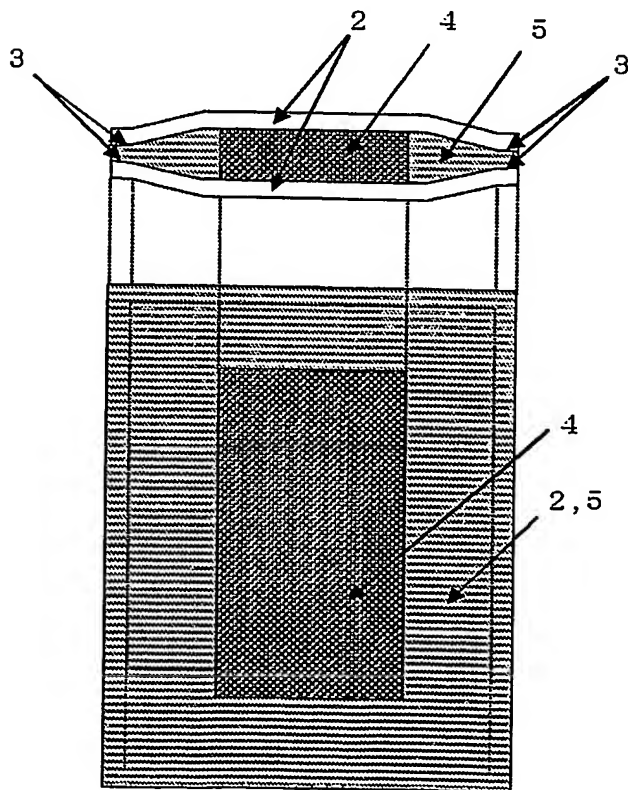
- 1… 板状クリーニング部材X
- 2… シート状基材
- 3… 加熱溶融部分
- 4… 顆粒状クリーニング部材Y
- 5… シート状基材
- 6… クリーニング部材Z
- 7… シート状成形部材P

【書類名】 図面

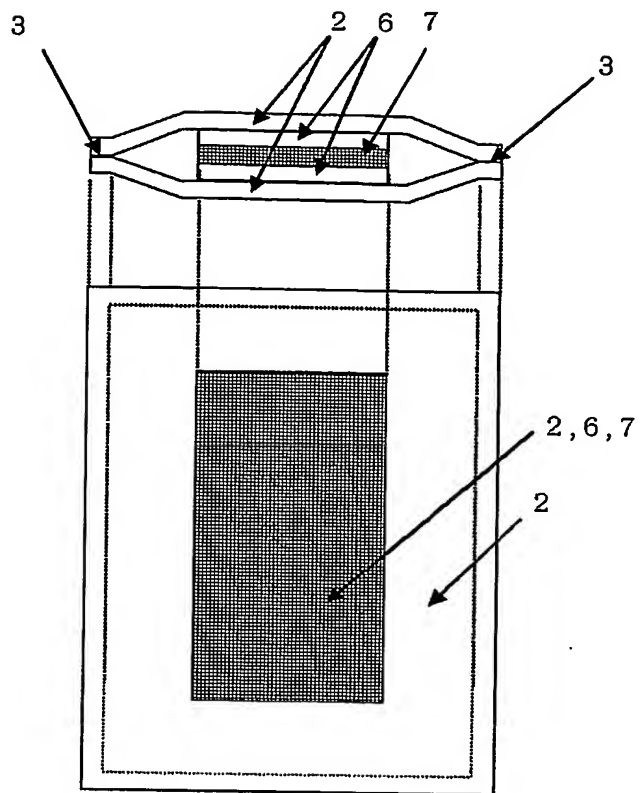
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】

従来より、シート状基材に複数のクリーニング部材を予備成形したり、溶融付着して配置し、金型に挟み、クリーニングするクリーニング材は知られているが、輸送時に型くずれしたり、粉立ちも多く作業性が悪かった。また、クリーニング部材の流動性が悪くなり、金型の隅々までクリーニング部材を行き渡らせることが不十分となる等の問題があった。

【解決手段】

少なくとも2層のシート状基材にクリーニング部材及び成形部材を内包させることにより、粉立ちや、輸送時の型くずれ、流動性の悪化を防止できると共に、最外層に気孔容積率70%以上のシート状繊維基材を用いることにより、クリーニング基材の強度を落とすことなく金型の隅々までクリーニング部材及び成形部材を行き渡らせることができ、金型の洗浄性が発揮させる。

【選択図】 図1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 3 3 6 7 4 2
受付番号	5 0 3 0 1 5 9 9 9 5 3
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0 0 9 5
作成日	平成 1 5 年 9 月 3 0 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成15年 9月29日
-------	-------------

特願 2003-336742

ページ: 1/E

出願人履歴情報

識別番号

[000004592]

1. 変更年月日

1999年 8月 4日

[変更理由]

住所変更

住所

東京都港区港南2丁目11番19号

氏名

日本カーバイド工業株式会社